

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

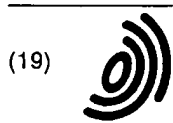
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 288 235 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
05.03.2003 Patentblatt 2003/10

(51) Int Cl.⁷: **C08F 230/08, C08L 43/04**

(21) Anmeldenummer: **02014737.7**

(22) Anmeldetag: **03.07.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

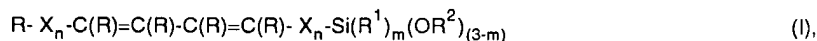
(30) Priorität: **30.08.2001 DE 10142555**

(71) Anmelder: **Degussa AG**
40474 Düsseldorf (DE)

(72) Erfinder:
• **Schlosser, Thomas, Dr.**
79594 Inzlingen (DE)
• **Ioannidis, Aristidis**
79618 Rheinfelden (DE)

(54) **Mittel für die Verbesserung der Scorch-Bedingungen bei der Herstellung gepfropfter und/oder vernetzter Polymere sowie gefüllter Kunststoffe**

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Mittel, das mindestens eine Silicium-enhaltende Verbindung, mindestens einen peroxidischen Radikalstarter und mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff Mittel, das (i) mindestens eine Silicium-enhaltende Verbindung, (ii) mindestens einen peroxidischen Radikalstarter und (iii) mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff und/oder mindestens ein organofunktionelles Silan der allgemeinen Formel I



worin Gruppen R gleich oder verschieden sind und R ein Wasserstoffatom oder eine Alkylgruppe mit 1 bis 3 C-Atomen oder eine Arylgruppe oder eine Aalkylgruppe, bedeutet, R¹ eine lineare oder verzweigte Alkylgruppe mit 1 bis 4 C-Atomen ist, R² für eine lineare, verzweigte oder cyclische Alkylgruppe mit 1 bis 8 C-Atomen, steht, Gruppen X gleich oder verschieden sind und X eine Gruppe aus der Reihe -CH₂-, -(CH₂)₂-, -(CH₂)₃-, -O(O)C(CH₂)₃- oder -C(O)O-(CH₂)₃- darstellt, n gleich 0 oder 1 und m gleich 0 oder 1 oder 2 oder 3 sind,

enthält.

Ein solches Mittel kann bei der Herstellung gepfropfter und/oder vernetzter Polymere sowie gefüllter Kunststoffe eingesetzt werden, um das Scorch-Verhalten zu verbessern. Somit betrifft die vorliegende Erfindung auch entsprechende Verfahren zur Herstellung von Polymeren und Kunststoffen sowie Polymere und Kunststoffe, die über den Sioplas- oder Monosil-Prozess unter Einsatz einer erfindungsgemäßen Zubereitung erhältlich sind. Die vorliegende Erfindung schließt auch Artikel ein, die auf erfindungsgemäß erhaltenem Polymer und/oder Kunststoff basieren.

EP 1 288 235 A2

EP 1 288 235 A2

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Mittel bzw. eine Zusammensetzung zur Verbesserung der Scorch-Bedingungen bei der Herstellung gepfropfter und/oder vernetzter Polymere sowie gefüllter Kunststoffe, wobei das Mittel eine Silicium-enhaltende Verbindung, einen Radikalstarter und einen Radikalfänger enthält. Auch betrifft die vorliegende Erfindung Polymere sowie gefüllte Kunststoffe, die unter Verwendung einer solchen Zusammensetzung erhältlich sind, entsprechende Verfahren zur Herstellung besagter Polymere und Kunststoffe, und Artikel, die auf diesen Polymeren oder Kunststoffen basieren.

[0002] Es ist bekannt, dass man bei der Herstellung feuchtigkeitsvernetzbarer Polymere Silane in Gegenwart einer Erzeugersubstanz von Radikalen (ESR) auf Polymerketten pfpfen kann und anschließend, nach der Formgebung, die Feuchtigkeitsvernetzung durchführt.

[0003] Es ist auch bekannt, dass man bei der Herstellung hoch gefüllter Polymer-Füllstoffsysteme, d. h. gefüllte Kunststoffe, Silane in Gegenwart einer ESR auf Polymerketten pfpft und somit erst die Kompatibilität der anorganischen und organischen Komponenten ermöglicht bzw. verbessert.

[0004] Der Begriff "Scorch" beinhaltet den Verarbeitungszeitraum einer zur Pfpfung und/oder Vernetzung in Herstellung bzw. Verarbeitung befindlichen ESRenthaltenden Polymermischung bis zum Einsetzen der durch ESR bedingten Reaktion. Hierbei ist von Nachteil, dass insbesondere beim Einsatz von Polymertypen, welche empfindlich auf Radikalkontakt reagieren, beispielsweise Polyethylen (PE) mit enger Molmassenverteilung und/oder hohem Molekulargewicht, Polypropylen (PP), Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat (EVA) mit einem Gehalt an Vinylacetat (VA) von 0 bis 40 Gew.-%, Ethylenpropylenelastomer (EPDM, "Gummi") oder Ethylenpropylenelastomer (EPM), eine teilweise Absättigung der Radikale durch unerwünschte Nebenreaktionen bereits in den Verarbeitungsanlagen erfolgt. Dabei resultieren u. a. niedrige Reaktionsumsätze, ungleichmäßige Verteilung der umgesetzten Einsatzkomponenten, niedrige Ausstoßraten wegen unerwünschter Viskositätssteigerung der zu verarbeitenden Kunststoffmasse sowie feste Partikel, die sich ungünstig auf die Produktqualität auswirken.

[0005] Die Feuchtigkeitsvernetzung von Polymeren mit hydrolysierbaren ungesättigten Silanen wird weltweit zur Herstellung von Kabeln, Rohren, Schäumen usw. eingesetzt. Verfahren dieser Art sind unter den Namen Sioplas-Prozess (DE 19 63 571 C3, DE 21 51 270 C3, US 3,646,155) und Monosil-Prozess (DE 25 54 525 C3, US 4,117,195) bekannt. Während beim Monosil-Verfahren der Vernetzungskatalysator bereits beim ersten Verarbeitungsschritt zugesetzt wird, erfolgt beim Sioplas-Verfahren der Zusatz des Vernetzungskatalysators erst im zweiten Schritt.

[0006] Bei der Anwendung von hochgefüllten thermoplastischen und/oder feuchtigkeitsvernetzbaaren Kunststoffmischungen werden PE und/oder EVA und/oder EPDM und/oder EPM und/oder PP mit Zusammensetzungen aus ungesättigten Silanestern in Gegenwart von ESR chemisch modifiziert, wobei vorher, zeitgleich oder zu einem späteren Zeitpunkt anorganische Füllstoffe beigemischt werden können.

[0007] Die chemische Modifizierung der Polymere erfolgt durch Ankopplung (Pfpfung) der Silanester an die Polymerkette über radikalische Addition. Zunächst wird verfahrenstechnisch eine Homogenisierung der Einsatzstoffe angestrebt, wobei die Degradation der ESR in dieser Phase unerwünscht ist. Über eine temperaturkontrollierte Verarbeitung wird die Zerfallsreaktion geregelt. In der Regel kann die Temperatur der Reaktionskomponenten bzw. der Reaktionsmischung innerhalb des Kunststoffreaktors oder Extruders nur über die Gehäusetemperatur oder durch innen liegende Anlagenteile geregelt werden. Einflüsse innerhalb der Homogenisierungszone, beispielsweise Scherkräfte, initiieren lokale Temperaturspitzen, die die kritische Verarbeitungstemperatur des ESR überschreiten. Ein weiterer Punkt ist die Zerfallscharakteristik der Peroxide selbst. Idealerweise sollte der Reaktionsverlauf einer Sprungfunktion entsprechen. Dieser Reaktionsablauf trifft für das jeweils verwendete Peroxid nur für relativ hohe Temperaturen zu. Aufgrund der Tatsache, dass die Kunststoffschmelze nicht schlagartig auf die benötigte Reaktionstemperatur punktgenau und dort nivelliert werden kann, sondern einen Temperaturgradienten durchläuft, erfolgt der Reaktionsumsatz des ESR verzögert, wobei der Reaktionsverlauf in der Regel durch eine mehr oder weniger flache "S-förmige Kurve" zu beschreiben ist. Beide Faktoren haben zur Folge, dass schon während der Homogenisierungsphase Radikale entstehen, die wiederum zu unerwünschten Nebenreaktionen führen, wie z. B. C-C-Verknüpfungen von Polymerketten sowie lokale Konzentrationsspitzen an gepfropften Silanestern, um nur einige Beispiele zu nennen.

[0008] Bisher wird diesen Nachteilen - mit nur wenig zufrieden stellendem Erfolg - dadurch begegnet, dass unterschiedlichen Verarbeitungsanforderungen folgend ESR unterschiedlicher Zerfallstemperatur eingesetzt werden. Dadurch wird zwar die "schleichende" ESR-Degradation zu höherer Temperatur hin verschoben, d. h. "pre-scorch", die ungünstige Zerfallscharakteristik bleibt aber im Wesentlichen erhalten. Unter dem Begriff pre-scorch ist im Allgemeinen eine unerwünschte Vorvernetzung während des Herstellprozesses der Mischung bzw. Formgebung zu verstehen.

[0009] Diese Problemstellung wird beispielsweise von J. Groepper ("Scorch-verzögernde Peroxide für die Vernetzung von Elastomeren und Polyolefinen", GAK 2/1994, Jahrgang 47, Seiten 83 bis 88) im Zusammenhang mit der Peroxidvernetzung von Elastomeren und Polyethylenen eingehend diskutiert. Auch hier werden zunächst die für die Vernetzung bestimmten ESR in eine Polymermatrix eingearbeitet und anschließend durch Temperaturerhöhung die Polymermatrix vernetzt. Als Ansatz zur Lösung der "Scorch-Problematik" wird hier der Einsatz von so genannten

EP 1 288 235 A2

ESR-SR (SR = "scorch retardant", d. h. vernetzungsunterdrückend) beschrieben. Auch EP 0 346 863 A1 sowie JP-A 09-302 043 offenbaren die Verwendung von Hydrochinonderivaten als Radikalfänger. Hydrochinonderivate besitzen im Allgemeinen den Nachteil einer sehr mäßigen bis schlechten Löslichkeit in Vinylsilanen, z. B. Vinyltrimethoxysilan (VTMO). Die Kombination hoher Peroxidgehalte + Hydrochinon als SR-Komponente, wie sie in JP-A 09-302 043 beschrieben ist, kann auch zu einer schlechteren Verarbeitbarkeit der Extrusionsmasse führen. So konnten mit der in JP-A 09-302 043 beschriebenen Mischung keine Extrusionsversuche durchgeführt werden, da die Mischung zu einem Extruderausfall aufgrund einer nicht mehr extrusionsfähigen Masse führte.

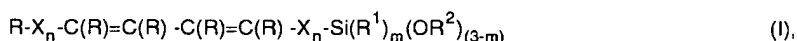
[0010] Der vorliegenden Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, eine weitere Möglichkeit bereitzustellen, die "Scorch"-Problematik in den Griff zu bekommen. Ein besonderes Anliegen war es auch, möglichst homogene Produkte auf Polymerbasis bzw. auf Basis gefüllter Kunststoffe bereitzustellen zu können.

[0011] Die gestellte Aufgabe wird erfindungsgemäß entsprechend den Angaben der Patentansprüche gelöst.

[0012] Überraschenderweise wurde gefunden, dass man ein Mittel, das mindestens eine Silicium-enhaltende Verbindung, mindestens einen peroxidischen Radikalstarter und mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff und/oder ein organofunktionelles Silan mit einer konjugierten Kohlenwasserstoffgruppe, in einfacher und wirtschaftlicher Weise zur Verbesserung der Scorch-Bedingungen bei der Herstellung gepfropfter und/oder vernetzter Polymere sowie gefüllter Kunststoffe einsetzen kann. So ermöglicht der Einsatz einer erfindungsgemäßen Zusammensetzung eine nochmalige Verbesserung bei der Herstellung und Verarbeitung gepfropfter und/oder feuchtigkeitsvernetzbarer Polymere, Polymerzubereitungen sowie gefüllter Kunststoffe, wobei in vorteilhafter Weise die Neigung, dass bereits vor einer Homogenisierung der Einsatzstoffe ein vorzeitiger unerwünschter Zerfall der ESR erfolgt bzw. unerwünschte Pfpfung einsetzt, deutlich reduziert wird und darüber hinaus sehr homogenes Produktmaterial erhalten wird. Auch kann die Produktqualität zeitlich versetzt hergestellter Chargen noch besser reproduziert werden. So sind durch den Einsatz erfindungsgemäßer Mittel insbesondere gepfropft und/oder silanvernetztes PE, PP, Polyolefincopolymer, EVA, EPDM, EPM in vorteilhafter Weise erhältlich. Die vorliegende Erfindung zeichnet sich auch durch eine nur mäßige Viskositätssteigerung während der Herstellung bzw. Verarbeitung von Polymer- bzw. Kunststoffzubereitungen und/oder Polymer- bzw. Kunststoff-Formkörpern bei gleich bleibend hoher Produktqualität aus. Darüber hinaus führt die reduzierte Neigung zum "pre-scorch" auch zu weniger Ablagerungen, beispielsweise auf der Schnecke, was zusätzlich eine Verlängerung der Maschinenlaufzeiten und geringere Stillstandzeiten ermöglicht.

[0013] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist somit ein Mittel, das als Komponenten

- (i) mindestens eine Silicium-enhaltende Verbindung,
- (ii) mindestens einen peroxidischen Radikalstarter und
- (iii) mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff und/oder mindestens ein organofunktionelles Silan der allgemeinen Formel I



worin Gruppen R gleich oder verschieden sind und R ein Wasserstoffatom oder eine Alkylgruppe mit 1 bis 3 C-Atomen oder eine Arylgruppe oder eine Aralkylgruppe, vorzugsweise eine Methylgruppe oder eine Phenylgruppe, bedeutet, R¹ lineare oder verzweigte Alkylgruppe mit 1 bis 4 C-Atomen ist, R² für eine lineare, verzweigte oder cyclische Alkylgruppe mit 1 bis 8 C-Atomen, vorzugsweise eine Methyl-, Ethyl-, n-Propyl- oder i-Propylgruppe, steht, Gruppen X gleich oder verschieden sind und X eine Gruppe aus der Reihe -CH₂-, -(CH₂)₂-, -(CH₂)₃-, -O(O)C(CH₂)₃- oder -C(O)O-(CH₂)₃- darstellt, n gleich 0 oder 1 und m gleich 0 oder 1 oder 2 oder 3 sind,

enthält.

[0014] Als Silicium-enhaltende Verbindung enthält das erfindungsgemäße Mittel als Komponente (i) vorzugsweise mindestens eine Silicium-enhaltende Verbindung, welche eine Silicium-gebundene, ungesättigte Organogruppe trägt

[0015] Besonders bevorzugte Silicium-enhaltende Verbindungen als Komponente (i) sind solche der allgemeinen Formel II



worin Gruppen R³ gleich oder verschieden sind und R³ ein Wasserstoffatom oder eine Methylgruppe oder eine Phenylgruppe bedeutet, R⁴ eine Methylgruppe ist, R⁵ für eine Methyl-, Ethyl-, n-Propyl- oder i-Propylgruppe steht, Gruppen Y gleich oder verschieden sind und Y eine Gruppe aus der Reihe -CH₂-, -(CH₂)₂-, -(CH₂)₃-, -O(O)C(CH₂)₃- oder -C(O)O-(CH₂)₃- darstellt, p gleich 0 oder 1 und t gleich 0 oder 1 sind.

EP 1 288 235 A2

[0016] Ganz besonders vorzugsweise enthält das erfindungsgemäße Mittel als Komponente (i) Vinyltrimethoxysilan, Vinyltriethoxysilan, 3-Methacryloxypropyltriethoxysilan, 3-Methacryloxypropyltrimethoxysilan, Vinyltriacetoxysilan, und/oder Vinylethoxydimethoxysilan.

[0017] Darüber hinaus kann das erfindungsgemäße Mittel zusätzlich Alkylalkoxysilane, wie Methyltrimethoxysilan, Methyltriethoxysilan, Dimethyldimethoxysilan, Dimethyldiethoxysilan, Ethyltrimethoxysilan, Ethyltriethoxysilan, n-Propyltrimethoxysilan, n-Propyltriethoxysilan, i-Propyltrimethoxysilan, i-Propyltriethoxysilan, n-Butyltrimethoxysilan, n-Butyltriethoxysilan, i-Butyltrimethoxysilan, i-Butyltriethoxysilan, n-Octyltrimethoxysilan, n-Octyltriethoxysilan, i-Octyltrimethoxysilan, i-Octyltriethoxysilan, Hexadecyltrimethoxysilan, Hexadecyltriethoxysilan, sowie Fluoralkylalkoxysilane der Formel $C_nF_{(2n+1)}(CH_2)_2Si(OC_mH_{2m+1})_3$ mit $n = 4$ bis 8 und $m = 1$ oder 2, wie Trifluor-1,1,2,2-tetrahydrobutyltrimethoxysilan ($n = 4$, $m = 1$), Trifluor-1,1,2,2-tetrahydrobutyltriethoxysilan ($n = 4$, $m = 2$), Nonafuor-1,1,2,2-tetrahydrohexyltrimethoxysilan ($n = 6$, $m = 1$), Nonafuor-1,1,2,2-tetrahydrohexyltriethoxysilan ($n = 6$, $m = 2$), Tridecafluor-1,1,2,2-tetrahydrooctyltrimethoxysilan, Tridecafluor-1,1,2,2-tetrahydrooctyltriethoxysilan ($n = 8$, $m = 2$), um nur einige Beispiele zu nennen - enthalten.

[0018] Als Komponente (ii) enthält das erfindungsgemäße Mittel mindestens einen Radikalstarter (ESR), wobei peroxidische Radikalstarter aus der Reihe Ditiärbutylperoxid, Dicumylperoxid, Tertiärbutylcumylperoxid, 1,3-Di(2-tertiärbutylperoxy-isopropyl)benzol, 2,5-Dimethyl-2,5-bis(tertiärbutylperoxy)-hexin(3), Di-tertiäramylperoxid, 1,3,5-Tris(2-tertiärbutylperoxy-isopropyl)benzol, 1-Phenyl-1-tertiärbutylperoxyphthalid, α,α' -Bis(tertiärbutylperoxy)-diisopropylbenzol und/oder 2,5-Dimethyl-2,5-ditiärbutylperoxy-hexan bevorzugt eingesetzt werden.

[0019] Erfindungsgemäß enthält die vorliegende Zusammensetzung als Komponente (iii) mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff und/oder mindestens ein organofunktionelles Silan der allgemeinen Formel (I), wodurch man die Scorch-Bedingungen in besonders vorteilhafter Weise gegenüber dem Stand der Technik verbessern kann.

[0020] Erfindungsgemäß verwendete konjugierten Kohlenwasserstoffe bestehen geeigneterweise aus einer ein- oder mehrfach ungesättigten Kohlenwasserstoffkette und mindestens einer aromatischen Kohlenwasserstoffgruppe, wobei der olefinische Teil der Verbindung geeigneterweise in Konjugation zum aromatischen Teil des Kohlenwasserstoffs steht.

[0021] Besonders vorzugsweise enthält das erfindungsgemäße Mittel mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff aus der Reihe 1-Phenyl-penten-1, 2-Phenyl-penten-1, 2,4-Diphenyl-4-methyl-2-penten, 2,4-diphenyl-4-methyl-1-penten, trans,trans-1,4-Diphenyl-1,3-butadien, 1,2-Diphenylpenten-1, 1,3-Diphenylpenten-1, 1,4-Diphenylpenten-1, 1,5-Diphenylpenten-1, 1-Phenylpentadien-1,3, 2-Phenylpentadien-1,3, 3-Phenylpentadien-1,3, 4-Phenylpentadien-1,3, 5-Phenylpentadien-1,3, 1,2-Diphenylpentadien-1,3, 1,3-Diphenylpentadien-1,3, 1,4-Diphenylpentadien-1,3, 1,5-Diphenylpentadien-1,3.

[0022] Beispiele für Komponente (iii) die Verbindungen gemäß Formel (I) sind insbesondere aber nicht ausschließlich 1- und 2-(Trimethylsiloxy)-1,3-butadien, p-(t-Butyldimethylsiloxy)-styrol $C_{14}H_{22}OSi$, (m,p-Vinylbenzyloxy)trimethylsilan, (2,4-Pentadienyl)trimethylsilan, Styryl-Ethyl-tri-Methoxy-Silan.

[0023] Die Komponente (iii) des erfindungsgemäßen Mittels kann mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff oder mindestens eine Verbindung gemäß Formel (I), ein Gemisch aus zwei oder mehreren konjugierten Kohlenwasserstoffen, ein Gemisch aus zwei oder mehreren Verbindungen der allgemeinen Formel (i) oder ein Gemisch aus mindestens einem Kohlenwasserstoff und mindestens einer Verbindung der allgemeinen Formel (I) darstellen.

[0024] Im erfindungsgemäßen Mittel beträgt das Gewichtsverhältnis zwischen den Komponenten (ii) und (iii) vorzugsweise 20 : 1 bis 1 : 15, besonders vorzugsweise 5 : 1 bis 1 : 2, ganz besonders vorzugsweise 4 : 1 bis 2 : 1.

[0025] Besonders vorzugsweise enthält das erfindungsgemäße Mittel die Komponenten Vinyltrimethoxysilan, Dicumylperoxid und 1,2-Diphenylpenten-1. Ebenfalls besonders bevorzugt ist die Zusammensetzung aus Vinyltrimethoxysilan, tert.-Butylcumylperoxid und 2,4-Diphenyl-4-methyl-2-penten.

[0026] Als weiteren Zusatzstoff kann das erfindungsgemäße Mittel gegebenenfalls mindestens einen Katalysator zur Vernetzung von auf Polymer gepfropfte Silyl-Gruppen enthalten. Solche Katalysatoren dienen üblicherweise zur beschleunigten Hydrolyse und Kondensation. Beispiele sind u. a. anorganische Säuren, organische Säuren, organische Basen, Carboxylate von Metallen, wie die des Zinns, Zinks, Eisens, Bleis, Cobalts, Zinn-organische Verbindungen, Titanester sowie mit PE kompatible Sulfonsäurederivate, um nur einige Beispiele anzuführen.

[0027] Bevorzugt verwendet man erfindungsgemäß als Komponente (iv) Di-n-butylzinnlaurat (DBTL), Dibutylzinn-diacetat, Dioctyldibutylamin, Hexylamine, Pyridin, Chlorwasserstoffsäure, Schwefelsäure, Essigsäure, Stearinsäure, Maleinsäure, Maleinsäureanhydrid sowie Toluolsulfonsäuren.

[0028] Ferner kann das erfindungsgemäße Mittel als weitere Komponente mindestens einen thermischen Stabilisator enthalten, beispielsweise Pentaerythrityl-tetrakis[3-(3,5-bis(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl)propionate], Octadecyl-3-(3,5-di-tert.butyl-4-hydroxyphenyl)propionat sowie 4,4'-Bis-(1,1-dimethylbenzyl)-diphenylamin.

[0029] Auch kann das erfindungsgemäße Mittel als zusätzliche Komponente einen Metalldesaktivator enthalten, beispielsweise N,N'-Bis(3-(3,5-di-tert.butyl-4-hydroxyphenyl)-propionyl)hydrazin sowie Tris-(2-tert. butyl-4-thio-(2'-methyl-4-hydroxy-5'-tert.butyl)phenyl-5-methyl)phenylphosphit.

[0030] Im Allgemeinen bereitet man das erfindungsgemäße Mittel durch Mischen und Rühren der Einzelkomponenten-

EP 1 288 235 A2

ten zu, wobei die Zusammensetzung vorzugsweise 60 Gew.-% bis 99,9 Gew.-% mindestens einer Silicium-enhalten-
den Verbindung, 0,05 bis 10 Gew.-% mindestens eines peroxidischen Radikalstarters, 0,01 bis 10 Gew.-% mindestens
eines konjugierten Kohlenwasserstoffs, gegebenenfalls 0,1 bis 10 Gew.-%, vorzugsweise 2 bis 8 Gew.-%, als Kataly-
sator Komponente enthält. Die jeweiligen Mengenangaben beziehen sich auf das gesamte Mittel. Ferner ergeben alle
5 Komponenten bzw. Bestandteile des Mittels zusammen 100 Gew.-%.

[0031] Üblicherweise verwendet man das erfindungsgemäße Mittel in flüssiger Form. Man kann das erfindungsge-
mäßige Mittel aber auch auf einen porösen, partikelförmigen, quellbaren, gegebenenfalls schaumförmigen Träger, -
beispielsweise Polyolefine, wie PE und PP, oder EVA oder Polymerblends -, aufbringen und quasi in "Trockenform"
zur Vernetzung von Polymeren verwenden, wie es zum Beispiel in EP 0 426 073 A2 beschrieben wird.

[0032] Insbesondere verwendet man das erfindungsgemäße Mittel bei der Herstellung von gefropften und/oder
10 vernetzten Polymeren, von gefüllten Kunststoffen sowie von gefüllten vernetzten Kunststoffen.

[0033] Im Allgemeinen werden bei der Herstellung der Pfropfpolymerisate nach dem Sioplas-Verfahren das Polymer
und das erfindungsgemäße Mittel in ein Aufbereitungsaggregat, z. B. in einen Extruder, gegeben. Das hier verwendete
erfindungsgemäße Mittel enthält geeigneterweise mindestens die Komponenten (i), (ii) und (iii). Das Mittel kann über
15 eine geeignete Dosiervorrichtung direkt in den Extruder eingespritzt werden oder alternativ zusammen mit dem Polymer
in den Polymerzuführtrichter aufgegeben und dort mit dem Polymer intensiv vermengt werden. Die im Aufbereitungs-
aggregat ablaufenden chemischen Reaktionen werden über die Gehäusetemperatur gesteuert. Nach diesem 1. Ver-
arbeitungsschritt wird das Produkt in der Regel granuliert und luft- und feuchtigkeitsdicht verpackt. Dieses so genannte
Sioplas-Material wird dann in einem 2. Verarbeitungsschritt unter Zugabe eines Vernetzungskatalysators zum End-
20 produkt verarbeitet, beispielsweise zu Artikeln wie Granulat, Kabel, Rohre, usw. Zusätzlich kann man als Beispiele
für weitere Kunststoffausformverfahren u. a. die Folienherstellung, Blasformen, Rotationsformen, Schäumen, Spritz-
gießen, Walzen sowie das Pressen nennen.

[0034] Bei Einstufenverfahren, wie Monosil-Verfahren, werden das Polymer und die die Vernetzung initiiierende Mi-
schung in den Extruder gegeben und die resultierende Masse in einem Schritt zum Endprodukt verarbeitet. Als erfin-
25 dungsgemäßes Mittel setzt man dabei geeigneterweise eine Zubereitung ein, die mindestens die für dieses Verfahren
notwendigen Komponenten (i), (ii), (iii) und (iv) bereits enthält.

[0035] Für die Herstellung gefüllter Kunststoffe wird der anorganische Füllstoff meist dem Aufbereitungsaggregat
direkt zugeführt und mit dem Polymer zum Endprodukt verarbeitet. Optional kann der Füllstoff auch zu einem späteren
Zeitpunkt in das Aggregat eingeführt werden, z. B. Zweischnecken-Extruder, Co-Knetter. Das unter Einsatz des erfin-
30 dungsgemäßen Mittels erzeugte Pfropfpolymerisat ermöglicht eine deutliche Verbesserung der Kompatibilität von un-
polarem Polymer und polarem Füllstoff, wie Aluminiumhydroxid. Daneben besteht die Möglichkeit, separat Pfropfpoly-
merisat, insbesondere Sioplas-Material, herzustellen, zu lagern und dieses dann als Basismaterial an einen Weiter-
verarbeiter, beispielsweise einem Kabelproduzenten, zu liefern, der seinerseits mit der Einarbeitung von Füllstoff ge-
füllte Kunststoffendprodukte herstellt.

[0036] So kann man in an sich bekannter Weise bei Einsatz des erfindungsgemäßen Mittels verbesserte Verarbeits-
35 bedingungen erzielen und in sich sehr homogene Granulate bzw. Artikel, wie Formkörper, Kabel, Kabelisolierung,
Kabelummantelung, Sanitär-, Trink- und Abwasserrohre, Warmwasserrohre, Schäume, Spritzgussartikel, Schrumpf-
artikel und vieles mehr, in nochmals verbesserter Qualität herstellen.

[0037] Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist somit auch die Verwendung eines erfindungsgemäßen Mittels bei
40 der Herstellung von gefropften und/oder vernetzten Polymeren sowie bei der Herstellung gefüllter Kunststoffe.

[0038] Ferner sind Gegenstand der vorliegenden Erfindung der Sioplas-Prozess sowie der Monosil-Prozess, die
durch den Einsatz eines erfindungsgemäßen Mittels gekennzeichnet sind.

[0039] Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind ebenfalls Polymere, gefüllte Kunststoffe sowie Formkörper, die
unter Einsatz eines erfindungsgemäßen Mittels erhältlich sind.

[0040] Darüber hinaus sind Artikel, die auf mindestens einem solchen erfindungsgemäßen Polymer, Kunststoff und/
45 oder Formkörper basieren, Gegenstand der vorliegenden Erfindung.

[0041] So können durch die vorliegende Erfindung die Scorch-Bedingungen nochmals deutlich verbessert werden.

[0042] Insbesondere erzielt man durch den Einsatz des erfindungsgemäßen Mittels eine erhebliche Verbesserung
der Fließeigenschaften. Der dafür charakteristische MFR-Wert ("Melt Flow Ratio" bzw. Schmelzeindex MFI) nimmt zu,
50 die Viskosität der Polymermasse somit ab. Durch Verwendung erfindungsgemäßer Mittel ergeben sich in der Regel
auch niedrigere Kopfdrücke am Ausgang des Extruders im Vergleich zu Pfropfungen nach dem Stand der Technik,
was die Ausstoßleistung an Endprodukten erhöht sowie die mechanische Beanspruchung des eingesetzten Werk-
zeugs reduziert. Mit der so erzielten niedrigeren Viskosität lassen sich zudem Spritzgussformkörper besser bzw. über-
haupt herstellen. Ein weiterer Vorteil der vorliegenden Erfindung liegt in der verminderten Neigung bezüglich Vernet-
55 zung vor einer Wasserlagerung, was sich durch eine verminderte Schmelzeviskosität makroskopisch in einer qualitativ
besseren Produktoberfläche widerspiegelt. Indiz ist hierbei der niedrigere Gelgehalt. Darüber hinaus werden bei Ver-
wendung erfindungsgemäßer Mittel Probekörper bzw. Produkte erhalten, die sich durch eine außerordentlich gute
Oberflächenbeschaffenheit auszeichnen, wobei die Vernetzungsqualität/-quantität nicht nachteilig beeinflusst wird.

EP 1 288 235 A2

[0043] All diese Vorteile kann man ebenfalls bei der direkten Herstellung von Formteilen in einem Schritt beobachten. Ebenso bei der Produktion von silangepfropften Polymeren, der Produktion von gefüllten thermoplastischen und/oder feuchtigkeitsvernetzenden Polymerzubereitungen sowie bei der Weiterverarbeitung von Produkten in einem zweiten Formgebungsschritt sind die oben genannten Vorteile zu beobachten.

5 **[0044]** Von besonderem Vorteil ist die Tatsache, dass sich die erfindungsgemäßen Mittel in verkaufsüblichen Basisrohstoffen und Vernetzerzubereitungen, wie Vinylsilan oder Vinylsilanzubereitungen, z. B. vom Typ DYNASYLAN® SILFIN, mit Vernetzungskatalysatoren und/oder weiteren Additiven, wie Stabilisatoren, auflösen lassen, oder in Form von Masterbatches gemeinsam mit anderen Zuschlagstoffen zusetzen lassen.

10 **[0045]** Damit sind die neuen Zubereitungen in vorhandenen Produktionsanlagen im Tausch gegen herkömmliche Zubereitungen in vorteilhafter Weise verwendbar, ohne wesentliche Änderung der Verfahrensbedingungen durchführen zu müssen.

[0046] Die vorliegende Erfindung wird durch die nachfolgenden Beispiele näher erläutert, ohne den Gegenstand der Erfindung zu beschränken:

15 **Beispiele**

Erläuterungen zu den Beispielen A und B

20 **[0047]** Für die Ausprüfungen wurden folgende Messmethoden angewendet

MFR (Schmelzindex bei 21,6 kg und 190 °C)	[g/10 min]	DIN 1133
Hot-Set (200 °C; 15 min; 20 N/cm ²)	[%]	EN ISO 60811-2-1
Gelgehalt (siedendes p-Xylol, 8 h)	[%]	DIN 16 892

25

30

35

40

45

50

55

EP 1 288 235 A2

Tabelle 1 – Einsatzstoffe

Bezeichnung	Beschreibung
PE 1	PE-LLD, BPD 3042 von BP Chemicals
PE 2	PE-LLD, Flexirene® MR 50, Polimeri Europa
VTMO	Vinyltrimethoxysilan, Degussa AG
Radikalfänger 1	Hydrochinon
Radikalfänger 2	2,4-Diphenyl-4-methyl-1-penten
Peroxid 1	Di(tert.-butyl)peroxid, Peroxid Chemie
Peroxid 2	2,5-Dimethyl-2,5-di(tert.-butylperoxy)-hexan, Peroxid Chemie
Peroxid 3	tert.-Butylcumylperoxid, Peroxid Chemie
Peroxid 4	1,3-Di(2-tert.-butylperoxy-isopropyl)benzol, Peroxid Chemie
DBTL	Dibutylzinndilaurat, Th. Goldschmidt
Zubereitung 1	VTMO 86,4 % Peroxid 2 10,4 % Radikalfänger 2 2,58 % DBTL 3,2 %
Zubereitung 2	VTMO 87,7 % Peroxid 1 7,3 % Radikalfänger 1 1,8 % DBTL 3,2 %
Zubereitung 3	VTMO 92,4 % Peroxid 1 4,4 % DBTL 3,2 %
Zubereitung 4	VTMO 90,15 % Peroxid 3 6,55 % DBTL 3,2 %
Zubereitung 5	VTMO 96,6 % Peroxid 2 4,72 % Radikalfänger 2 1,58 % DBTL 3,2 %
Zubereitung 6	VTMO 91,62 % Peroxid 4 5,18 % DBTL 3,2 %

EP 1 288 235 A2

Beispiel A

[0048] Mit der erfindungsgemäßen Zubereitung 1 werden vergleichende Untersuchungen zu JP-A 09-302 043 durchgeführt. Hierzu wurden neben Löslichkeitsuntersuchungen auch Extrusionsuntersuchungen durchgeführt. Bei den Extrusionsuntersuchungen wurde allerdings nicht das in JP-A 09-302 043 erwähnte PE-HD verwendet, da aufgrund von Erfahrungswerten die Verwendung der darin erwähnten Peroxidmengen zu verstärkten Vernetzungsreaktionen im Extruder und somit auch zu massiven Verarbeitungsproblemen führen würde. Die Erfinder haben sich deshalb für die Verwendung eines niederviskosen Spritzgusstyps (PE 2) entschieden.

A1 Lösungsprobleme von Hydrochinon (Radikalfänger 1) in VTMO (Vinyltrimethoxysilan)

[0049] Die Lösungsversuche erfolgen bei Raumtemperatur und Umgebungsdruck, indem zunächst 5 g VTMO in einem Reagenzglas vorgelegt werden. Der Radikalfänger 1 wird anschließend in 0,2-g-Portionen dem Lösungsmittel zugegeben. Die Lösung des Radikalfängers 1 erfolgt schon bei kleinen Zugabemengen sehr zögerlich. Die Lösungsgrenze ist bei ca. 1,2 g erreicht. Dies entspricht einer maximal möglichen Konzentration von 2,4 Gew.-% Hydrochinon in VTMO (bei Raumtemperatur und Umgebungsdruck).

[0050] Vergleichbare Untersuchungen werden exemplarisch mit 2,4-Diphenyl-4-methyl-1-penten (Radikalfänger 2) unter gleichen Bedingungen durchgeführt. Es zeigt sich, dass die beiden Komponenten (VTMO, Radikalfänger 2) in jedem möglichen Verhältnis problemlos mischbar sind.

A2 Vergleichende Extrusionsuntersuchung mit Zubereitung gemäß JP-A 09-302 043 und der erfindungsgemäßen Zubereitung 1

[0051] PE 2 wird in einem Umlufttrockenschrank bei einer Temperatur von 70 °C über einen Zeitraum von 1 Stunde gelagert. Jeweils 12 g pro kg PE 2 der Zubereitungen 1 und 2 werden dem getrockneten PE 2 zugegeben und über einen Zeitraum von 1 Stunde durch das PE2 aufgesaugt. Die Verarbeitung erfolgt auf einem gleichsinnig drehenden Doppelschnecken-Extruder der Firma Berstorff (Länge/-Schneckendurchmesser = 33, Schneckendurchmesser = 25 mm). Die Drehzahlen betragen 100 U/min, und die Temperaturen steigen von 135 bis 210 °C in Richtung Extruder-
ausgang. Die Dosierung des die jeweilige Zubereitung beinhaltenden Polyethylens in den Extruder erfolgt gravimetrisch und beträgt 4 kg/h. Es werden Bänder hergestellt.

[0052] Direkt nach der Extrusion werden die MFR-Werte (21,6 kg und 190 °C) sowie die Gelgehalte bestimmt. Die sich ergebenden Extruder-Kopfdrücke werden während des jeweiligen Aufbereitungsschritts notiert. Die Bänder werden in einem Wasserbad vernetzt (6 Stunden, 80 °C) und anschließend der Hot-Set und der Gelgehalt der vernetzten Proben bestimmt.

[0053] Die Untersuchungsergebnisse sind in der folgenden Tabelle 2 aufgelistet.

Tabelle 2

Poly- ethylen	Zube- reitung	Zugabe- menge	Kopf- drücke	Gelge- halt 0 h	Gelgehalt 6 h 80 °C H ₂ O	Hot-Set	MFR 21,6/190 °C
		[g/kg PE]	[bar]	[%]	[%]	[%]	[g/10 min]
PE 2	2	12	16	0	39,2	Probe > 175 nicht gerissen	1,1
	1	12	8	0	0,2	gerissen	9,2

EP 1 288 235 A2

[0054] Aus den Ergebnissen ist deutlich zu sehen, dass die Zubereitung gemäß JP-A 09-302 043 zu keinerlei Vernetzung führt. Im Gegensatz dazu kann mit der erfindungsgemäßen Zubereitung 1 die Vernetzung der Proben realisiert werden.

5 **Beispiel B****Versuche mit verschiedenen ESR mit und ohne Radikalfänger**

[0055] PE 1 wird in einem Umlufttrockenschrank bei einer Temperatur von 70 °C über einen Zeitraum von 1 Stunde gelagert. Jeweils 10 g/kg PE 1 der Zubereitungen 3, 4, 5 und 6 werden dem getrockneten PE 1 zugegeben und über einen Zeitraum von 1 Stunde durch das PE 1 aufgesaugt. Die Verarbeitung erfolgt auf einem gleichsinnig drehenden Doppelschnecken-Extruder der Firma Berstorff (Länge/Schneckendurchmesser = 33, Schneckendurchmesser = 25 mm). Die Drehzahlen betragen 100 U/min, und die Temperaturen steigen von 135 bis 210 °C in Richtung Extruder-
 15 ausgang. Die Dosierung des die jeweilige Zubereitung beinhaltenden Polyethylens in den Extruder erfolgt gravimetrisch und beträgt 4 kg/h. Es werden Bänder hergestellt.

[0056] Direkt nach der Extrusion werden die MFR-Werte (21,6 kg und 190 °C) sowie die Gelgehalte bestimmt. Die sich ergebenden Extruder-Kopfdrücke werden während des jeweiligen Aufbereitungsschritts notiert. Die Bänder werden in einem Wasserbad vernetzt (6 Stunden, 80 °C) und anschließend der Hot-Set und der Gelgehalt der vernetzten Proben bestimmt.

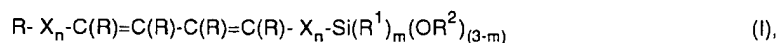
20 [0057] Die Untersuchungsergebnisse sind in der folgenden Tabelle 3 aufgelistet.

Tabelle 3

Poly- ethylen	Zube- reitung	Zugabe- menge	Kopf- drücke	Gelgehalt 6 h, 80 °C H ₂ O	Hot-Set	MFR 21,6/190 °C
		[g/kg PE]	[bar]	[%]	[%]	[g/10 min]
PE 1	3	10	19-20	58	80	34
	4	10	20	60	90	31
	5	10	18-19	57	75	40
	6	10	19-20	60	75	34

Patentansprüche45 **1. Mittel, das als Komponenten**

- (i) mindestens eine Silicium-enhaltende Verbindung,
 (ii) mindestens einen peroxidischen Radikalstarter und
 (iii) mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff und/oder mindestens ein organofunktionelles Silan der
 50 allgemeinen Formel I

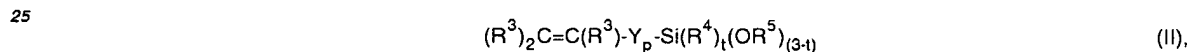


55 worin Gruppen R gleich oder verschieden sind und R ein Wasserstoffatom oder eine Alkylgruppe mit 1 bis 3 C-Atomen oder eine Arylgruppe oder eine Aalkylgruppe bedeutet, R¹ eine lineare oder verzweigte Alkylgruppe mit 1 bis 4 C-Atomen ist, R² für eine lineare, verzweigte oder cyclische Alkylgruppe mit 1 bis 8 C-Atomen steht,

EP 1 288 235 A2

Gruppen X gleich oder verschieden sind und X eine Gruppe aus der Reihe $-\text{CH}_2-$, $-(\text{CH}_2)_2-$, $-(\text{CH}_2)_3-$, $-\text{O}(\text{O})\text{C}(\text{CH}_2)_3-$ oder $-\text{C}(\text{O})\text{O}-(\text{CH}_2)_3-$ darstellt, n gleich 0 oder 1 und m gleich 0 oder 1 oder 2 oder 3 sind, enthält.

- 5 2. Mittel nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Mittel gegebenenfalls als Komponente (iv) mindestens einen Katalysator zur Vernetzung von auf Polymer
gepfropfte Silyl-Gruppen enthält.
- 10 3. Mittel nach Anspruch 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Mittel als Komponente (iv) Di-n-butylzinnlaurat, Dibutylzinndiacetat, Dioctyldibutylamin, Hexylamin, Py-
ridin, Chlorwasserstoffsäure, Schwefelsäure, Essigsäure, Stearinsäure, Maleinsäure, Maleinsäureanhydrid und/
oder Toluolsulfonsäure enthält.
- 15 4. Mittel nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Mittel als Komponente (i) mindestens eine Silicium-enthaltende Verbindung enthält, welche eine Silicium-
gebundene, ungesättigte Organogruppe trägt.
- 20 5. Mittel nach Anspruch 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Mittel als Komponente (i) mindestens eine Silicium-enthaltende Verbindung der allgemeinen Formel II



30 worin Gruppen R^3 gleich oder verschieden sind und R^3 ein Wasserstoffatom oder eine Methylgruppe oder
eine Phenylgruppe bedeutet, R^4 eine Methylgruppe ist, R^5 für eine Methyl-, Ethyl-, n-Propyl oder i-Propylgruppe
steht, Gruppen Y gleich oder verschieden sind und Y eine Gruppe aus der Reihe $-\text{CH}_2-$, $-(\text{CH}_2)_2-$, $-(\text{CH}_2)_3-$, $-\text{O}(\text{O})\text{C}(\text{CH}_2)_3-$ oder $-\text{C}(\text{O})\text{O}-(\text{CH}_2)_3-$ darstellt, p gleich 0 oder 1 und t gleich 0 oder 1 sind,
enthält.

- 35 6. Mittel nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Mittel als Komponente (i) Vinyltrimethoxysilan, Vinyltriethoxysilan, 3-Methacryloxypropyltriethoxysilan,
3-Methacryloxypropyltrimethoxysilan, Vinyltriacetoxysilan und/oder Vinylethoxydimethoxysilan enthält.
- 40 7. Mittel nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Mittel als Komponente (ii) mindestens einen peroxidischen Radikalstarter aus der Reihe Ditertiärbutyl-
peroxid, Dicumylperoxid, Tertiärbutylcumylperoxid, 1,3-Di(2-tertiärbutylperoxy-isopropyl)benzol, 2,5-Dimethyl-
2,5-bis(tertiärbutylperoxy)-hexin(3), Di-tertiärämylperoxid, 1,3,5-Tris(2-tertiärbutylperoxy-isopropyl)benzol,
1-Phenyl-1-tertiärbutylperoxy-phthalid, α,α' -Bis(tertiärbutylperoxy)-diisopropyl-benzol und 2,5-Dimethyl-2,5-di-
45 tertärbutylperoxy-hexan enthält.
8. Mittel nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Mittel als Komponente (iii) mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff enthält, welcher aus einer
50 ein- oder mehrfach ungesättigten Kohlenwasserstoffkette und mindestens einer aromatischen Kohlenwasserstoff-
gruppe besteht.
9. Mittel nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
55 **dass** das Mittel als Komponente (iii) mindestens einen konjugierten Kohlenwasserstoff aus der Reihe 1-Phenyl-
penten-1, 2-Phenyl-penten-1, 1,2-Diphenylpenten-1, 1,3-Diphenylpenten-1, 1,4-Diphenylpenten-1, 1,5-Diphenyl-
penten-1, 1-Phenylpentadien-1,3, 2-Phenylpentadien-1,3, 3-Phenylpentadien-1,3, 4-Phenylpentadien-1,3, 5-Phe-

EP 1 288 235 A2

nylpentadien-1,3, 1,2-Diphenylpentadien-1,3, 1,3-Diphenylpentadien-1,3, 1,4-Diphenylpentadien-1,3, 1,5-Diphenylpentadien-1,3, 2,4-Diphenyl-4-methyl-2-penten, 2,4-Diphenyl-4-methyl-1-penten oder trans,trans-1,4-Diphenyl-1,3-butadien enthält.

- 5 **10.** Mittel nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 9,
 dadurch gekennzeichnet,
 dass das Mittel als Komponenten
- 10 (i) 60 bis 99,9 Gew.-% mindestens einer Silicium-enthaltenden Verbindung der allgemeinen Formel (II),
 (ii) 0,05 bis 10 Gew.-% mindestens eines peroxidischen Radikalstarters,
 (iii) 0,01 bis 10 Gew.-% mindestens eines konjugierten Kohlenwasserstoffs und/oder eines organofunktionellen Silans der allgemeinen Formel (I), und
 (iv) gegebenenfalls 0,1 bis 10 Gew.-% mindestens eines Katalysators enthält, wobei sich die Mengenangaben auf das gesamte Mittel beziehen und alle Bestandteile des Mittels zusammen 100 Gew.-% ergeben.
- 15 **11.** Mittel nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 10,
 dadurch gekennzeichnet,
 dass das Gewichtsverhältnis zwischen den Komponenten (ii) und (iii) 20 : 1 bis 1 : 15 beträgt.
- 20 **12.** Mittel nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 11,
 dadurch gekennzeichnet,
 dass das Mittel gegebenenfalls als weitere Komponenten mindestens einen thermischen Stabilisator und/oder einen Metalldesaktivator enthält.
- 25 **13.** Verwendung eines Mittels nach den Ansprüchen 1 bis 12 bei der Herstellung gepfropfter und/oder vernetzter Polymeren.
- 14.** Verwendung eines Mittels nach den Ansprüchen 1 bis 12 bei der Herstellung gefüllter Kunststoffe.
- 30 **15.** Sioplas-Prozess, **gekennzeichnet durch** den Einsatz eines Mittels nach den Ansprüchen 1 bis 14.
- 16.** Monosil-Prozess, **gekennzeichnet durch** den Einsatz eines Mittels nach den Ansprüchen 1 bis 14.
- 17.** Polymere oder gefüllte Kunststoffe erhältlich nach einem der Ansprüche 13 bis 16.
- 35 **18.** Formkörper erhältlich nach einem der Ansprüche 13 bis 16.
- 19.** Artikel, die auf mindestens einem Polymer, Kunststoffen und/oder Formkörpern nach den Ansprüchen 13 bis 18 basieren.
- 40

45

50

55